

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/IT04/000652

International filing date: 25 November 2004 (25.11.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: IT  
Number: FI2004A000086  
Filing date: 13 April 2004 (13.04.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 03 February 2005 (03.02.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

**UFFICIO TECNICO**  
**Ing. A.MANNUCCI S.r.l.**

(fondato nel 1869)

Brevetti – Modelli – Marchi - Copyright  
Consulenza in Proprietà Industriale  
Via della Scala, 4 - 50123 FIRENZE (Italia)  
Tel. +39 055 214384 - Fax +39 055 219506

E-Mail: uff.mannucci@iol.it

PCT/IT 2004/ 0 0 0 6 5 2

Dr. Ing. Gianfranco MANNUCCI  
Dr. Luisa BACCARO MANNUCCI  
Dr. Ing. Michele MANNUCCI  
Consulenti in Proprietà Industriale  
European Patent Attorneys  
European Trademark Attorneys  
Membri AIPPI, FICPI

Firenze, 13 DIC. 2004

International Patent Application  
n. PCT/IT2004/000652 filed  
25.11.2004 in the name of  
FABIO PERINI S.P.A.

by registered  
mail a.r.

Spett. MINISTERO  
DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE  
Uff. Italiano Brevetti e Marchi  
Div. VII, Brevetto EUROPEO, PCT  
Att. Sig. SERI  
Via Molise 19  
00187 ROMA

Our Ref. 47454+47522

In merito all'affare di cui sopra rimettiamo i sotto specificati documenti.  
Attendiamo cenno di ricevuta e distintamente salutiamo.

With reference to this matter, we  
beg to hand you the undermentioned  
documents.

Kindly acknowledge the due receipt  
thereof.

Yours faithfully.

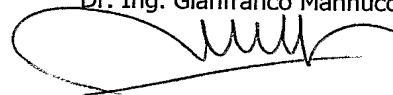
Nous référant à cette affaire nous  
avons l'honneur de Vous remettre les  
pieces ci-dessous mentionnées.

Veuillez nous accuser bonne récep-  
tion et agréer nos salutations bien  
empressées.

Betreffend die oben erwähnten  
Angelegenheiten beehren wir uns  
Ihnen die unten angegebenen  
Unterlagen zu übersenden.

Wir bitten um Empfangsbestätigung  
und zeichnen mit vorzüglicher Hoch-  
achtung

UFF. TECN. Ing. A. MANNUCCI Srl  
Dr. Ing. Gianfranco Mannucci



- Power of Attorney (in triplicate).
- 2 Priority documents.

MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE D.G.S.E.C. - Uff. Ital. Brevetti e Marchi UFF. 02 - Ufficio Protocollo
21 DIC. 2004
13420
Prot. N° .....

/gs

# PCT

## POWER OF ATTORNEY

(for an international application filed under the Patent Cooperation Treaty)

(PCT Rule 90.4)

The undersigned applicant(s) (Names should be indicated as they appear in the request):

FABIO PERINI S.P.A. - Zona Industriale P.I.P. Mugnano Sud, 55100 LUCCA, ITALY  
GELLI Mauro - Via del Marginone 24 - Fraz. Pieve S. Paolo - 55066 CAPANNORI, LUCCA Italy  
MADDALENI Romano - Via Valdinievole Sud 102 - 56031 BIENTINA, PISA Italy  
NENCIONI Giovanni - Via del Giardino 66/F - 56019 VECCHIANO, PISA Italy

hereby appoints (appoint) the following person as:

☒ agent

☐ common representative

### Name and address

(Family name followed by given name; for a legal entity, full official designation. The address must include postal code and name of country.)

Dr. Ing. Gianfranco Mannucci and/or Dr.ssa Luisa Baccaro Mannucci and/or Dr. Ing. Michele Mannucci  
c/o UFFICIO TECNICO ING. A. MANNUCCI S.R.L. - Via della Scala 4 - 50123 FIRENZE, ITALY

to represent the undersigned before

☒ all the competent International Authorities

☐ the International Searching Authority only

☐ the International Preliminary Examining Authority only

in connection with the international application identified below:

**Title of the invention:** Method and machine for the production of logs of web material

**Applicant's or agent's file reference:** 47454+47522

**International application number (if already available):**

filed with the following Office Ufficio Italiano Brevetti e Marchi as receiving Office  
and to make or receive payments on behalf of the undersigned.

**Signature of the applicant(s)** (where there are several applicants, each of them must sign; next to each signature, indicate the name of the person signing and the capacity in which the person signs, if such capacity is not obvious from reading the request or this power):

GELLI Mauro

MADDALENI Romano

NENCIONI Giovanni

Angelo BENVENUTI - Holder of Procuration

Date: 13.12.2004



# Ministero delle Attività Produttive

*Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività*

*Ufficio Italiano Brevetti e Marchi*

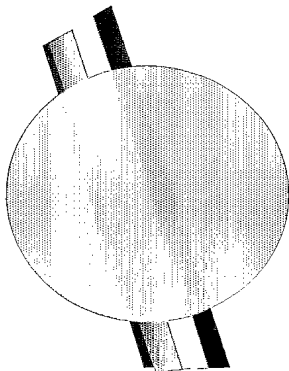
*Ufficio G2*



**Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:  
INVENZIONE INDUSTRIALE N. FI 2004 A 000086.**

Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopra specificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito.

ROMA li.....6.01.2004



IL FUNZIONARIO

*Elena Marinelli*

**Sig.ra E. MARINELLI**

# MODULO A (1/2)

AL MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE  
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI (U.I.B.M.)

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE N° **FI 2004A 000086**

Ing. A.



## A. RICHIEDENTE/I

COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	A1	FABIO PERINI S.P.A.		
NATURA GIURIDICA (PF/PG)	A2	SP	COD. FISCALE PARTITA IVA	A3 00145160461
INDIRIZZO COMPLETO	A4	LUCCA - LU - VIA PER MUGNANO		
COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	A1			
NATURA GIURIDICA (PF/PG)	A2		COD. FISCALE PARTITA IVA	A3
INDIRIZZO COMPLETO	A4	- -		
<b>A. RECAPITO OBBLIGATORIO IN MANCANZA DI MANDATARIO</b>	B0	(D = DOMICILIO ELETTIVO, R = RAPPRESENTANTE)		
COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	B1			
INDIRIZZO	B2			
CAP/LOCALITÀ/PROVINCIA	B3			
<b>C. TITOLO</b>	C1	"MACCHINA RIBOBINATRICE PER LA PRODUZIONE DI ROTOLI, CON MEZZI PERFEZIONATI PER LA ROTTURA DEL MATERIALE DA AVVOLGERE AL TERMINE DELL'AVVOLGIMENTO"		

## D. INVENTORE/I DESIGNATO/I (DA INDICARE ANCHE SE L'INVENTORE COINCIDE CON IL RICHIEDENTE)

COGNOME E NOME	D1	GELLI MAURO
NAZIONALITÀ	D2	ITALIANA
COGNOME E NOME	D1	
NAZIONALITÀ	D2	
COGNOME E NOME	D1	
NAZIONALITÀ	D2	
COGNOME E NOME	D1	
NAZIONALITÀ	D2	



## E. CLASSE PROPOSTA

SEZIONE	CLASSE	SOTTOCLASSE	GRUPPO	SOTTOGRUPPO
E1	E2	E3	E4	E5

## F. PRIORITA'

DERIVANTE DA PRECEDENTE DEPOSITO ESEGUITO ALL'ESTERO

STATO O ORGANIZZAZIONE	F1	-	TIPO	F2	
NUMERO DI DOMANDA	F3		DATA DEPOSITO	F4	
STATO O ORGANIZZAZIONE	F1	-	TIPO	F2	
NUMERO DI DOMANDA	F3		DATA DEPOSITO	F4	

## G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICROORGANISMI

FIRMA DEL/DEI RICHIEDENTE/I	G1	DR. LUISA BACCARO MANNUCCI
-----------------------------	----	----------------------------

*[Handwritten signature]*

## MODULO A (2/2)

### I. MANDATARIO DEL RICHIEDENTE PRESSO L'UIBM

LA/E SOTTOINDICATA/E PERSONA/E HA/HANNO ASSUNTO IL MANDATO A RAPPRESENTARE IL TITOLARE DELLA PRESENTE DOMANDA INNANZI ALL'UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI CON L'INCARICO DI EFFETTUARE TUTTI GLI ATTI AD ESSA CONNESSI (DPR 20.10.1998 N. 403).

NUMERO ISCRIZIONE ALBO E NOME;	I1	NR. ISRC. 181 DR. ING. GIANFRANCO MANNUCCI - NR. ISRC. 459 DR. ING. MICHELE MANNUCCI
		NR. ISCR. 189 DR. LUISA BACCARO MANNUCCI
DENOMINAZIONE STUDIO	I2	UFFICIO TECNICO ING. A. MANNUCCI SRL
INDIRIZZO	I3	VIA DELLA SCALA - 4
CAP/LOCALITÀ/PROVINCIA	I4	50123 - FIRENZE - FI
L. ANNOTAZIONI SPECIALI	L1	NESSUNA

### M. DOCUMENTAZIONE ALLEGATA O CON RISERVA DI PRESENTAZIONE

Tipo Documento	N. Es. All.	N. Es. Ris.	N. Pag. per Esemplare
PROSPETTO A, DESCRIZ., RIVENDICAZ. (OBBLIGATORI 2 ESEMPLARI)	1		27
DISEGNI (OBBLIGATORI SE CITATI IN DESCRIZIONE, 2 ESEMPLARI)	1		03
DESIGNAZIONE D'INVENTORE			
DOCUMENTI DI PRIORITÀ CON TRADUZIONE IN ITALIANO			
AUTORIZZAZIONE O ATTO DI CESSIONE			

(SI/NO)

LETTERA D'INCARICO

SI

PROCURA GENERALE

RIFERIMENTO A PROCURA GENERALE

(LIRE/EURO)

IMPORTO VERSATO ESPRESSO IN LETTERE

ATTESTATI DI VERSAMENTO

EURO

DUECENTONOVANTUNO/80

FOGLIO AGGIUNTIVO PER I SEGUENTI PARAGRAFI (BARRARE I PRESCELTI) DEL PRESENTE ATTO SI CHIEDE COPIA AUTENTICA? (SI/NO)

A

D

F

SI

SI CONCEDE ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO? (SI/NO)

NO

DATA DI COMPILAZIONE

09/04/04

FIRMA DEL/DEI

DR. LUISA BACCARO MANNUCCI

RICHIEDENTE/I

### VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

2004A000086

C.C.I.A.A. DI

FIRENZE

Cod. 48

IN DATA

13/04/2004

IL/I RICHIEDENTE/I SOPRAINDICATO/I HA/HANNO PRESENTATO A ME

LA PRESENTE DOMANDA CORREDATA DI N. 00

FOGLI AGGIUNTIVI PER LA CONCESSIONE DEL BREVETTO SOPRARIPORTATO.

N. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE

MARTINA CAPANNOLI GHERARDI



L'UFFICIALE ROGANTE

# PROSPETTO MODULO A DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE

NUMERO DI DOMANDA: **FI 2004A000086**

DATA DI DEPOSITO: **13 APR. 2004**

**A. RICHIEDENTE/I** COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE, RESIDENZA O STATO

FABIO PERINI S.P.A.  
LUCCA - LU - VIA PER MUGNANO

**C. TITOLO**

"MACCHINA RIBOBINATRICE PER LA PRODUZIONE DI ROTOLI, CON MEZZI PERFEZIONATI PER LA ROTTURA DEL MATERIALE DA AVVOLGERE AL TERMINE DELL'AVVOLGIMENTO"

SEZIONE

CLASSE

SOTTOCLASSE

GRUPPO

SOTTOGRUPPO

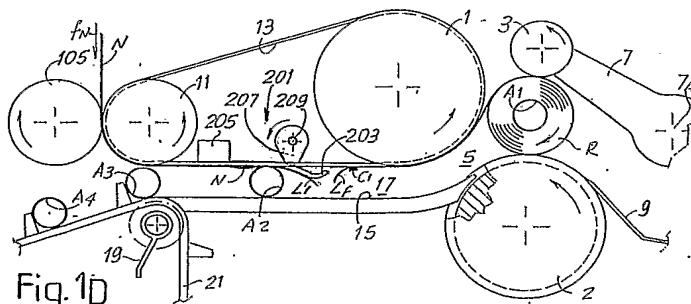
**E. CLASSE PROPOSTA**

**O. RIASSUNTO**

Per eseguire lo strappo di un materiale nastriforme N tra un rotolo (R) avvolto ed una nuova anima di avvolgimento (A2) in fase di inserimento in una ribobinatrice, viene prevista una serie di lamine (203) che, tramite camme (207) vengono flesse per provocare la rottura del materiale nastriforme (N).

(Fig.1D)

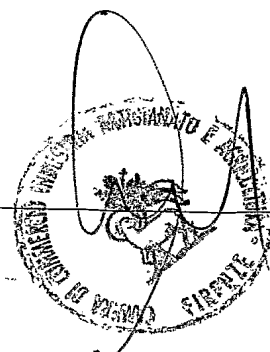
**P. DISEGNO PRINCIPALE**



FIRMA DEL/DEI  
RICHIEDENTE/I

DR. LUISA BACCARO MANNUCCI

*[Handwritten signature]*



Fabio Perini spa

a Lucca

Macchina ribobinatrice per la produzione di rotoli,  
con mezzi perfezionati per la rottura del materiale da  
5 avvolgere al termine dell'avvolgimento

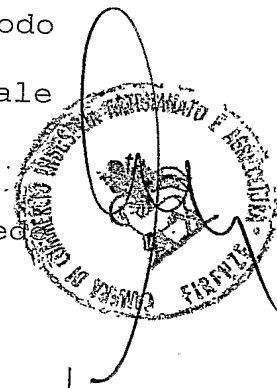
Descrizione

La presente invenzione riguarda una macchina  
ribobinatrice ed un metodo per avvolgere un materiale  
nastriforme per formare rotoli destinati ad esempio ma  
10 non esclusivamente alla produzione di rotolini di  
carta igienica, carta asciugatutto e simili.

Più in particolare, la presente invenzione  
riguarda un perfezionamento ad una macchina  
ribobinatrice del tipo descritto nella domanda di  
15 brevetto italiano n. FI2003A000312, depositata il 5  
dicembre 2003, a nome della stessa titolare, ed il cui  
contenuto è integralmente incorporato nella presente  
descrizione.

In modo specifico, l'invenzione riguarda una  
20 configurazione perfezionata dei mezzi di interruzione  
del materiale nastriforme al termine della formazione  
di ciascun rotolo, nonché un perfezionamento al metodo  
per la separazione od interruzione del materiale  
nastriforme.

25 Secondo un primo aspetto, l'invenzione prevede





una macchina ribobinatrice per avvolgere un materiale  
nastriforme in rotoli, comprendente: un percorso di  
alimentazione del materiale nastriforme verso un  
sistema di avvolgimento; un organo di interruzione per  
5 interrompere il materiale nastriforme al termine  
dell'avvolgimento di un rotolo, un canale di  
inserimento di anime di avvolgimento, definito da una  
superficie di rotolamento e da un organo mobile di  
avanzamento delle anime, disposti in modo tale che  
10 quando un'anima viene inserita in detto canale il  
materiale nastriforme si trova fra detta anima e detto  
organo di avanzamento. Caratteristicamente, secondo  
l'invenzione viene previsto: che l'organo di  
interruzione è associato all'organo di avanzamento,  
15 disposto almeno in parte da parte opposta di detto  
organo di avanzamento rispetto a detto canale; e che  
detto organo di interruzione comprende almeno un  
elemento deviatore che agisce sul materiale  
nastriforme attraverso l'organo di avanzamento,  
20 sporgendo nel suddetto canale.

In una pratica forma di realizzazione, l'elemento  
deviatore può comprendere almeno una lamina elastica.  
Sull'elemento deviatore può agire un attuatore per  
provocare la deformazione o lo spostamento  
25 dell'elemento deviatore attraverso l'organo di

avanzamento verso l'interno di detto canale.

L'attuatore può comprendere almeno una camma disposta, rispetto a detto organo di avanzamento, da parte opposta di detto canale.

5 In una pratica forma di realizzazione dell'invenzione, l'organo di avanzamento comprende una pluralità di organi flessibili tra loro paralleli, e l'elemento deviatore è disposto fra almeno due organi flessibili adiacenti.

10 Secondo un ulteriore aspetto, l'invenzione riguarda un metodo per la produzione di rotoli di materiale nastriforme avvolto, comprendente le fasi di:

- alimentare il materiale nastriforme ad un sistema  
15 di avvolgimento;
- avvolgere un primo rotolo di materiale nastriforme attorno ad una prima anima di avvolgimento;
- inserire una nuova anima di avvolgimento in un canale definito fra una superficie di rotolamento  
20 ed un organo mobile di avanzamento delle anime e far avanzare l'anima lungo detto canale, con il materiale nastriforme tra detta anima e detto organo di avanzamento;
- interrompere il materiale nastriforme al termine  
25 dell'avvolgimento del primo rotolo, formando un

lembo libero finale di detto primo rotolo ed un  
lembo libero iniziale per l'avvolgimento di un  
secondo rotolo; detto organo di interruzione  
comprendendo almeno un elemento deviatore, ad  
5 esempio una lamina elastica, che viene fatto  
sporgere nel canale quando il materiale nastriforme  
deve essere interrotto.

Secondo un ulteriore aspetto, l'invenzione  
riguarda un metodo per la produzione di rotoli di  
10 materiale nastriforme avvolto, comprendente le fasi  
di:

- alimentare il materiale nastriforme ad un sistema  
di avvolgimento lungo un percorso di alimentazione;
- avvolgere un primo rotolo di materiale nastriforme  
15 attorno ad una prima anima di avvolgimento;
- interrompere il materiale nastriforme al termine  
dell'avvolgimento di detto primo rotolo allungando  
il percorso del materiale nastriforme tra il primo  
rotolo ed un punto di pinzatura del materiale  
20 nastriforme, per formare un lembo libero finale del  
primo rotolo ed un lembo libero iniziale per  
l'avvolgimento di un secondo rotolo.

In pratica, secondo una vantaggiosa forma di  
attuazione del metodo della presente invenzione, il  
25 punto di pinzatura è definito dalla nuova anima e da



un organo mobile di avanzamento. Non si esclude, peraltro, di definire il punto di pinzatura in altro modo, ad esempio tramite un organo mobile che preme il materiale nastriforme contro un rullo avvolgitore, un  
5 rullo di rinvio, un organo flessibile di avanzamento od altro. L'organo mobile, non avendo funzione di organo di interruzione del materiale nastriforme, può - all'istante del contatto con il materiale nastriforme - muoversi alla stessa velocità del  
10 materiale stesso.

In una possibile forma di realizzazione, l'anima viene inserita in un canale definito da una superficie di rotolamento e da un organo mobile di avanzamento delle anime, facendo avanzare la seconda anima lungo  
15 il canale con il materiale nastriforme fra la seconda anima e l'organo di avanzamento.

In una possibile forma di realizzazione, il percorso del materiale nastriforme viene allungato inserendo un elemento deviatore fra l'organo di  
20 avanzamento ed il materiale nastriforme a valle della posizione di contatto fra la detta seconda anima ed il materiale nastriforme, rispetto al verso di avanzamento del materiale nastriforme.

Un ulteriore aspetto della presente invenzione  
25 riguarda una macchina ribobinatrice comprendente: un

percorso di alimentazione del materiale nastriforme verso un sistema di avvolgimento e un alimentatore di anime per inserire in successione anime di avvolgimento verso il sistema di avvolgimento. Secondo  
5 l'invenzione, lungo il percorso di alimentazione viene previsto un elemento deviatore disposto e controllato per allungare il percorso del materiale nastriforme fra un rotolo completato ed un punto di pinzatura del materiale nastriforme.

10 Ulteriori vantaggiose caratteristiche e forme di realizzazione della macchina e del metodo secondo l'invenzione sono indicate nelle allegate rivendicazioni.

L'invenzione verrà meglio compresa seguendo la  
15 descrizione e l'unito disegno, il quale mostra un esempio di realizzazione non limitativo dell'invenzione. Nel disegno: le

Figg.1A-1E mostrano in una vista laterale schematica la ribobinatrice in una successione di fasi  
20 operative durante un ciclo di avvolgimento; la

Fig.2 mostra un ingrandimento della zona di interruzione del materiale nastriforme; e la

Fig.3 mostra una sezione secondo III-III di Fig.2.

25 La macchina ribobinatrice comprende una culla di

avvolgimento formata da tre rulli avvolgitori e più  
esattamente: un primo rullo avvolgitore 1, un secondo  
rullo avvolgitore 2 ed un terzo rullo avvolgitore 3. I  
tre rulli 1, 2, 3 ruotano attorno ad assi tra loro  
5 paralleli e con velocità periferiche che - durante il  
ciclo di avvolgimento - sono sostanzialmente uguali  
tra loro, mentre possono variare in modo di per sé  
noto al termine dell'avvolgimento per scaricare il  
rotolo completo e/o per inserire la nuova anima,  
10 attorno a cui è iniziato l'avvolgimento del rotolo  
successivo, attraverso una gola 5 definita fra i rulli  
avvolgitori 1 e 2.

Il rullo avvolgitore 3 è supportato su una coppia  
di bracci oscillanti 7, incernierati attorno ad un  
15 asse 7A di oscillazione. Il movimento di oscillazione  
consente l'accrescimento del rotolo R in formazione  
all'interno della culla di avvolgimento 1, 2, 3 nonché  
lo scarico del rotolo completo lungo uno scivolo 9.

Il materiale nastriforme da avvolgere per formare  
20 i rotoli R è indicato con N. Esso avanza lungo un  
percorso di alimentazione che attraversa un gruppo  
perforatore (non mostrato) che provvede in modo noto a  
perforare il materiale N lungo linee di perforazione  
sostanzialmente ortogonali alla direzione FN di  
25 alimentazione del materiale N. A valle del gruppo

perforatore il materiale nastriforme N viene rinviato  
attorno ad un rullo di guida 11 girevole attorno ad un  
asse parallelo all'asse dei rulli avvolgitori 1, 2 e  
3. Il percorso di alimentazione del materiale  
5 nastriforme prosegue, poi, lungo un tratto tangente ai  
rulli 1 e 11, definito da un organo di avanzamento  
flessibile 13, costituito da una pluralità di cinghie  
piatte tra loro parallele, rinviate attorno ai rulli 1  
e 11. L'organo di avanzamento serve soprattutto ad  
10 inserire e far avanzare le anime di avvolgimento  
tubolari A attorno alle quali si avvolgono i rotoli R,  
come verrà chiarito in seguito. Poiché le cinghie  
formanti l'organo di avanzamento 13 sono rinviate  
attorno ai rulli 1 e 11, esse avanzano alla stessa  
15 velocità del materiale nastriforme N, e quindi tra  
questo e le cinghie non vi è movimento relativo.

Al di sotto della porzione dell'organo di  
avanzamento che si trova in parallelo al materiale  
nastriforme N si estende una superficie di rotolamento  
20 15 curva, definita da una pluralità di lamiere o di  
profilati piegati tra loro paralleli, oppure da una  
struttura a pettine. Tra la superficie di rotolamento  
15 e l'organo di avanzamento 13 è definito un canale  
di inserimento ed avanzamento per le anime di  
25 avvolgimento, indicato con 17, il quale presenta una



imboccatura sul lato sinistro delle figure ed  
un'uscita sostanzialmente in corrispondenza della gola  
5 tra i rulli avvolgitori 1 e 2. Il canale 17  
presenta, in questo esempio di realizzazione, una  
5 parte principale sostanzialmente rettilinea ed una  
parte terminale curva, che è definita fra la  
superficie di rotolamento 15 e la superficie esterna  
del rullo avvolgitore 1 attorno a cui è rinviato  
l'organo di avanzamento 13. In questa zona la  
10 superficie di rotolamento è arcuata per risultare  
circa coassiale alla superficie del rullo 1. La parte  
terminale della superficie 15 penetra in scanalature  
anulari realizzate nel rullo avvolgitore 2, per  
consentire un agevole passaggio delle anime che  
15 rotolano sulla superficie 15 verso la gola 5 e da  
questa alla culla di avvolgimento 1, 2, 3.

In vicinanza dell'imboccatura del canale 17 è  
previsto un inseritore di anime, costituito da un  
elemento ruotante 19 che, all'istante opportuno,  
20 inserisce un'anima di avvolgimento A nel canale 17. Le  
anime vengono portate davanti all'inseritore 19  
tramite un convogliatore a catena 21. Il funzionamento  
del meccanismo di inserimento delle anime è noto agli  
esperti del ramo e non verrà descritto in maggiore  
25 dettaglio.



L'altezza del canale 17 è pari o leggermente inferiore al diametro esterno delle anime di avvolgimento A, le quali, quindi, quando vengono spinte in detto canale dall'inseritore 19 vengono accelerate angolarmente e rotolano sulla superficie 15 spinte dal movimento dell'organo di avanzamento 13. Il materiale nastriforme N rimane pinzato fra le cinghie formanti l'organo di avanzamento 13 e l'anima inserita nel canale.

10 Al di sopra del ramo inferiore dell'organo inseritore 13 è previsto un organo di interruzione 201 del materiale nastriforme N nella fase di scambio, cioè quando il rotolo R è pressoché completo ed il materiale nastriforme N deve essere interrotto per  
15 generare un lembo libero finale da avvolgere sul rotolo R finito ed un lembo libero iniziale da avvolgere su una nuova anima A inserita nel canale 17 per dar luogo all'inizio dell'avvolgimento di un nuovo rotolo.

20 L'organo di interruzione 201 comprende una serie di lamine elastiche 203 vincolate ad un loro estremo ad una traversa 205 e sporgenti a sbalzo da detta traversa nel verso di avanzamento del materiale nastriforme N. La traversa 205 si trova al disopra  
25 delle cinghie formanti l'organo flessibile 13, mentre

le lamine elastiche 203 si trovano intercalate tra le  
cinghie stesse e circa allo stesso livello di queste,  
come si osserva in particolare in Fig.3. Al di sopra  
di ciascuna lamina elastica 203 è disposto un  
5 eccentrico od una camma 207. Tutte le camme o  
eccentrici 207 sono allineati e calettati su un albero  
comune 209, la cui rotazione è comandata da un  
attuatore, ad esempio un motore brushless od altro  
motore elettrico a controllo elettronico, non  
10 mostrato. In alternativa potrebbero essere previsti  
due o più alberi di azionamento delle camme od  
eccentrici 207.

Nell'esempio illustrato le camme sono tutte  
disposte nella stessa posizione angolare e quindi  
15 agiscono sulle lamine elastiche 203 sottostanti nello  
stesso istante. Peraltro, non si esclude la  
possibilità di disporre le camme od eccentrici 207 con  
una posizione angolare variabile, in modo che essi  
agiscano sulle lamine con gradualità, cioè deformando  
20 le varie lamine in modo diverso nel tempo. Ciò può  
servire a provocare una rottura graduale del materiale  
nastriforme, ad esempio partendo da un bordo e  
procedendo verso il bordo opposto, oppure iniziando  
dal centro e procedendo verso i due bordi. Una  
25 modalità di rottura di questo tipo può servire in

particolare per materiali particolarmente resistenti.

Come si osserva dal disegno e come verrà chiarito più in dettaglio nel seguito, la rotazione delle camme od eccentrici 207 provoca - ad un istante determinato  
5 - una flessione verso il basso delle lamine 203, che in questo modo sporgono all'interno del canale 17, oltre la superficie inferiore delle cinghie 13, deviando ed allungando il percorso del materiale nastriforme N, che di conseguenza si strappa.

10 Il funzionamento della macchina sin qui descritta è il seguente. In Fig.1A è mostrato l'istante precedente la rottura od interruzione del materiale nastriforme. Il rotolo R avvolto attorno all'anima di avvolgimento indicata con A1 è pronto per essere  
15 espulso dalla culla di avvolgimento, mentre una nuova anima A2 viene inserita dall'inseritore 19 nel canale 17.

L'anima A2 entrando in contatto con le cinghie formanti l'organo 13 e con il rullo 11 viene  
20 rapidamente accelerata angularmente fino a portare il punto di contatto di essa con il materiale nastriforme N alla stessa velocità di avanzamento del materiale nastriforme stesso.

Sulla superficie dell'anima è applicata una riga  
25 longitudinale di collante C che, in questo istante, si



trova a monte del punto di contatto tra l'anima A2 ed il materiale nastriforme N.

La superficie di rotolamento 15 presenta una struttura a pettine (od almeno una serie di intagli) per consentire all'inseritore 19 di completare la  
5 rotazione attorno al proprio asse di rotazione e predisporli per inserire un'anima successiva.

Con P è indicata la posizione di una linea di perforazione trasversale, generata sul materiale  
10 nastriforme N dal perforatore (non mostrato), lungo la quale avverrà la rottura per strappo del materiale nastriforme. Nell'istante rappresentato in Fig.1A essa si trova a monte dell'anima A2 ed avanza con il materiale nastriforme N ad una velocità circa doppia  
15 della velocità con cui l'asse dell'anima A2 avanzerà lungo il canale 17 per effetto del suo rotolamento sulla superficie fissa 15.

Le camme 207 sono in una posizione angolare tale da non spingere le lamine elastiche 203 al di sotto  
20 della superficie inferiore delle cinghie 13.

In Fig.1B l'anima sta iniziando a rotolare lungo il canale 17, mentre il materiale nastriforme N continua ad avvolgersi sul rotolo R e le lamine elastiche 203 non sporgono ancora al di sotto delle  
25 cinghie 13.

In Fig.1C l'anima è avanzata fino a circa un terzo dello sviluppo del canale 17 e la linea di perforazione P è passata davanti all'anima (in quanto la sua velocità di avanzamento è doppia rispetto alla  
5 velocità di avanzamento dell'asse dell'anima A2). L'anima ha compiuto un giro completo dall'istante di inserimento nel canale 17 e la linea di collante C è entrata in contatto con il materiale nastriforme N, ed una parte del collante C è stato trasferito sul  
10 materiale N, formando qui una riga C1, per gli scopi appresso descritti.

In Fig.1D la linea di perforazione P si trova circa al di sotto delle estremità libere delle lamine elastiche 203, le quali sono state spinte verso il  
15 basso dentro il canale 17, sporgendo al di sotto della superficie inferiore delle cinghie 13, per mezzo delle camme od eccentrici 207.

In conseguenza di ciò il percorso del materiale nastriforme N compreso fra il rotolo R e la nuova  
20 anima A2 si allunga, in quanto il materiale N segue le lamine elastiche 203. D'altra parte, il materiale nastriforme è trattenuto sulla superficie del rullo avvolgitore 1, che è usualmente rivestito in materiale ad alto coefficiente di attrito. Nell'esempio  
25 illustrato il rotolo in fase di completamento è già

stato allontanato parzialmente dal rullo avvolgitore  
attorno a cui è rinviato il materiale nastriforme.  
Tuttavia, non si esclude che, anche allo scopo di  
aumentare la presa tra materiale nastriforme e rullo  
5 avvolgitore, il rotolo R sia in questa fase ancora a  
contatto con il rullo avvolgitore 1. In tal caso, il  
materiale N è pinzato dal rotolo R contro il rullo  
stesso:

Il materiale N è anche pinzato fra le cinghie 13  
10 formanti l'organo flessibile e la nuova anima A2, per  
cui esso non può liberamente scorrere rispetto alle  
lamine elastiche 203. Queste ultime, provocando un  
allungamento del percorso del materiale nastriforme  
superiore all'allungamento consentito dalla  
15 deformabilità elastica del materiale stesso, ne  
provocano lo strappo o rottura.

Il movimento dell'anima A2 e delle lamine  
elastiche 203 è sincronizzato con la posizione della  
perforazione P, lungo la quale si strappa il materiale  
20 nastriforme. Lo strappo genera un lembo libero finale  
Lf del materiale che finirà di avvolgersi sul rotolo R  
ed un lembo libero iniziale Li che inizierà ad  
avvolgersi sulla nuova anima A2.

La riga di collante C1 ceduta dall'anima A2 al  
25 materiale nastriforme N si trova (dopo lo strappo)

adiacente al lembo libero finale Lf. Questa parte di collante serve a chiudere il lembo libero finale Lf del rotolo. La parte restante di collante che è rimasto sull'anima A2 serve a far aderire la porzione  
5 iniziale del materiale nastriforme, adiacente al lembo Li, alla nuova anima A2.

Si può anche prevedere che il collante C non venga trasferito al materiale nastriforme destinato ad avvolgersi sul rotolo R e che il lembo libero finale  
10 Lf venga incollato tramite una macchina incollatrice a valle della ribobinatrice.

Anziché un collante possono essere utilizzati altri sistemi per iniziare l'avvolgimento del materiale nastriforme attorno alla nuova anima, ad  
15 esempio ugelli ad aria, cariche elettrostatiche o simili.

Completata la rottura del materiale nastriforme le camme 207 continuano a ruotare defilandosi e provocando un corrispondente rientro delle lamine  
20 elastiche 203 tra le cinghie 13. L'anima A2 può quindi passare liberamente avanzando verso la gola 5. Non si esclude la possibilità di utilizzare le lamine per aumentare la pressione sull'anima A2 allo scopo migliorare l'incollaggio del lembo libero.

25 Poiché i rulli 1 e 11 continuano a ruotare, dopo



la rottura del materiale nastriforme l'organo di avanzamento 13 continua a far rotolare ed avanzare l'anima A2 lungo il canale 17.

In Fig.1E è mostrata la fase di scarico del  
5 rotolo R, il quale può essere espulso dalla culla di avvolgimento accelerando il rullo avvolgitore superiore 3 e/o rallentando il rullo avvolgitore inferiore 2. Il lembo libero iniziale Li inizia ad avvolgersi attorno all'anima A2 e le lamine elastiche  
10 203 sono tornate nella loro posizione di riposo, a filo con la superficie inferiore delle cinghie 13 (od al di sopra di esse). L'anima A2 avanzerà fino ad attraversare la gola 5 ed a portarsi nella culla di avvolgimento tra i rulli 1, 2, 3, lasciata libera dal  
15 rotolo R completato e qui terminerà l'avvolgimento del nuovo rotolo sull'anima A2. Terminato tale avvolgimento il ciclo di scambio sopra descritto si ripete.

La posizione relativa tra le lamine flessibili  
20 203 e la nuova anima di avvolgimento A2 in fase di inserimento nel canale 17 può essere selezionata e/o registrata anche in funzione delle modalità specifiche di funzionamento della macchina. Anche la dimensione ed in specie la lunghezza delle lamine può essere  
25 scelta in funzione di come si desidera eseguire le



operazioni suddette. Infatti, si può prevedere di circoscrivere la deformazione delle lamine elastiche flessibili 203 nella zona a valle della nuova anima A2, oppure provocare una deformazione più o meno  
5 marcata anche nella zona dell'anima od a monte di essa. La flessione delle lamine può allora avere un maggiore o minore effetto di frenatura sull'anima il che contribuisce a frenare il materiale nastriforme ed a strapparlo. Se tale effetto di frenatura non è  
10 necessario od utile allo strappo del materiale, essendo comunque sufficiente l'allungamento del percorso dato dalla flessione delle lamine a valle dell'anima A2, la flessione delle lamine potrebbe essere circoscritta completamente a valle dell'anima  
15 A2 stessa, con il vantaggio di evitare l'allentamento del materiale nastriforme N a monte dell'anima.

E' inteso che il disegno non mostra che una pratica forma di realizzazione dell'invenzione, la quale può variare nelle forme e disposizioni, senza  
20 peraltro uscire dall'ambito del concetto alla base dell'invenzione. L'eventuale presenza di numeri di riferimento nelle rivendicazioni accluse ha unicamente lo scopo di facilitarne la lettura alla luce della descrizione che precede e degli allegati disegni e non  
25 ne limita in alcun modo l'ambito di tutela.

RIVENDICAZIONI

1. Una macchina ribobinatrice per avvolgere un materiale nastriforme in rotoli, comprendente: un percorso di alimentazione del materiale nastriforme  
5 verso un sistema di avvolgimento; un organo di interruzione per interrompere il materiale nastriforme al termine dell'avvolgimento di un rotolo, un canale di inserimento di anime di avvolgimento, definito da una superficie di rotolamento e da un organo mobile di  
10 avanzamento delle anime, disposti in modo tale che quando un'anima viene inserita in detto canale il materiale nastriforme si trova fra detta anima e detto organo di avanzamento; caratterizzata dal fatto:

- che detto organo di interruzione è associato a  
15 detto organo di avanzamento, disposto almeno in parte da parte opposta di detto organo di avanzamento rispetto a detto canale;
- e che detto organo di interruzione comprende almeno un elemento deviatore che agisce sul materiale  
20 nastriforme attraverso detto organo di avanzamento, sporgendo in detto canale.

2. Macchina come da rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che detto elemento deviatore comprende almeno una lamina elastica.

25 3. Macchina come da rivendicazione 1 o 2,

caratterizzata dal fatto che detto organo di  
interruzione comprende un attuatore che agisce su  
detto almeno un elemento deviatore per provocarne lo  
spostamento o la deformazione attraverso detto organo  
5 di avanzamento verso l'interno di detto canale.

4. Macchina come da rivendicazione 3,  
caratterizzata dal fatto che detto attuatore comprende  
almeno una camma disposta, rispetto a detto organo di  
avanzamento, da parte opposta di detto canale.

10 5. Macchina come da una o più delle  
rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto  
che detto organo di avanzamento comprende almeno due  
organi flessibili, e che detto elemento deviatore è  
disposto fra detti almeno due organi flessibili  
15 adiacenti.

6. Macchina come da rivendicazione 5,  
caratterizzata dal fatto che detto organo di  
interruzione comprende una pluralità di elementi  
deviatori interposti fra organi flessibili adiacenti.

20 7. Macchina come da una o più delle  
rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto  
che detta almeno una lamina elastica è vincolata ad  
una traversa disposta, rispetto a detto organo di  
avanzamento, da parte opposta di detto canale.

25 8. Macchina come da rivendicazione 7,



caratterizzata dal fatto che detta traversa si  
sviluppa trasversalmente alla direzione di avanzamento  
dell'anima in detto canale, detta almeno una lamina  
elastica estendendosi da detta traversa nel verso di  
5 avanzamento delle anime.

9. Macchina come da una o più delle  
rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto  
che detto elemento deviatore è disposto e controllato  
per provocare una frenatura dell'anima ed un  
10 allentamento del materiale nastroforme a monte  
dell'anima.

10. Macchina come da una o più delle  
rivendicazioni 1 a 8, caratterizzata dal fatto che  
detto elemento deviatore è disposto e controllato per  
15 evitare un allentamento del materiale nastroforme a  
monte di detta anima.

11. Macchina come da una o più delle  
rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto  
che dette lamine elastiche vengono azionate in modo  
20 temporalmente sfalsato per provocare una rottura  
graduale di detto materiale nastroforme.

12. Metodo per la produzione di rotolo di  
materiale nastroforme avvolto, comprendente le fasi di  
- alimentare il materiale nastroforme ad un sistema  
25 di avvolgimento;

- avvolgere un primo rotolo di materiale nastriforme attorno ad una prima anima di avvolgimento;
- inserire una nuova anima di avvolgimento in un canale definito fra una superficie di rotolamento ed un organo mobile di avanzamento delle anime e far avanzare detta anima lungo detto canale, con il materiale nastriforme tra detta anima e detto organo di avanzamento;
- interrompere il materiale nastriforme al termine dell'avvolgimento di detto primo rotolo, formando un lembo libero finale di detto primo rotolo ed un lembo libero iniziale per l'avvolgimento di un secondo rotolo; detto organo di interruzione comprendendo almeno un elemento deviatore che viene fatto sporgere in detto canale quando il materiale nastriforme deve essere interrotto.

13. Metodo come da rivendicazione 12, caratterizzato dal fatto che detto elemento deviatore comprende una lamina elastica.

14. Metodo come da rivendicazione 12 o 13, caratterizzato dal fatto che detto materiale nastriforme viene interrotto facendo sporgere una pluralità di detti elementi deviatori in detto canale.

15. Metodo come da rivendicazione 14, caratterizzato dal fatto che detti elementi deviatori

vengono fatti sporgere in detto canale in modo temporalmente sfasato per provocare una rottura graduale del materiale nastriforme.

16. Metodo come da una o più delle  
5 rivendicazioni 12 a 15, caratterizzato dal fatto che detto elemento deviatore è disposto e controllato per provocare una frenatura dell'anima ed un allentamento del materiale nastriforme a monte dell'anima.

17. Metodo come da una o più delle  
10 rivendicazioni 12 a 15, dal fatto che detto elemento deviatore è disposto e controllato per evitare un allentamento del materiale nastriforme a monte di detta anima.

18. Metodo per la produzione di rotoli di  
15 materiale nastriforme avvolto, comprendente le fasi di:

- alimentare il materiale nastriforme ad un sistema di avvolgimento lungo un percorso di alimentazione;
- avvolgere un primo rotolo di materiale nastriforme  
20 attorno ad una prima anima di avvolgimento;
- interrompere il materiale nastriforme al termine dell'avvolgimento di detto primo rotolo allungando il percorso del materiale nastriforme tra detto primo rotolo ed un punto di pinzatura del materiale  
25 nastriforme per formare un lembo libero finale di

detto primo rotolo ed un lembo libero iniziale per l'avvolgimento di un secondo rotolo.

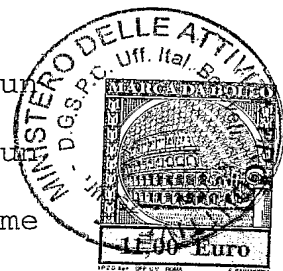
19. Metodo come da rivendicazione 18, in cui detto punto di pinzatura è definito da detta nuova  
5 anima e da un organo mobile di avanzamento.

20. Metodo come da rivendicazione 18 o 19, in cui detta seconda anima viene inserita in un canale definito da una superficie di rotolamento e da un organo mobile di avanzamento delle anime, detta  
10 seconda anima avanzando lungo detto canale con il materiale nastriforme fra detta seconda anima, e detto organo di avanzamento.

21. Metodo come da rivendicazione 20, in cui il percorso del materiale nastriforme viene allungato  
15 inserendo un elemento deviatore fra detto organo di avanzamento ed il materiale nastriforme a valle della posizione di contatto fra la detta seconda anima ed il materiale nastriforme, rispetto al verso di avanzamento del materiale nastriforme.

20 22. Metodo come da rivendicazione 21, in cui detto elemento deviatore comprende una lamina elastica.

23. Macchina ribobinatrice per avvolgere un materiale nastriforme in rotoli, comprendente:  
25 percorso di alimentazione del materiale nastriforme



verso un sistema di avvolgimento; e un alimentatore di anime per inserire in successione anime di avvolgimento verso detto sistema di avvolgimento; caratterizzata dal fatto di comprendere, lungo detto  
5 percorso di alimentazione, un elemento deviatore disposto e controllato per allungare il percorso del materiale nastriforme fra un rotolo completato ed un punto di pinzatura del materiale nastriforme.

24. Macchina come da rivendicazione 23,  
10 caratterizzata dal fatto che detto punto di pinzatura è definito da un organo mobile di alimentazione ed un'anima.

25. Macchina come da rivendicazione 23 o 24, caratterizzata dal fatto che detto elemento deviatore  
15 comprende almeno una lamina elastica.

26. Macchina come da rivendicazione 23 o 24 o 25, caratterizzata dal fatto che detto percorso di alimentazione del materiale nastriforme si sviluppa lungo un canale di inserimento delle anime definito da  
20 una superficie di rotolamento e da un organo mobile di avanzamento delle anime, disposti in modo tale che quando un'anima viene inserita in detto canale il materiale nastriforme si trova fra dette anime e detto organo di avanzamento ed in contatto con detto organo  
25 di avanzamento.

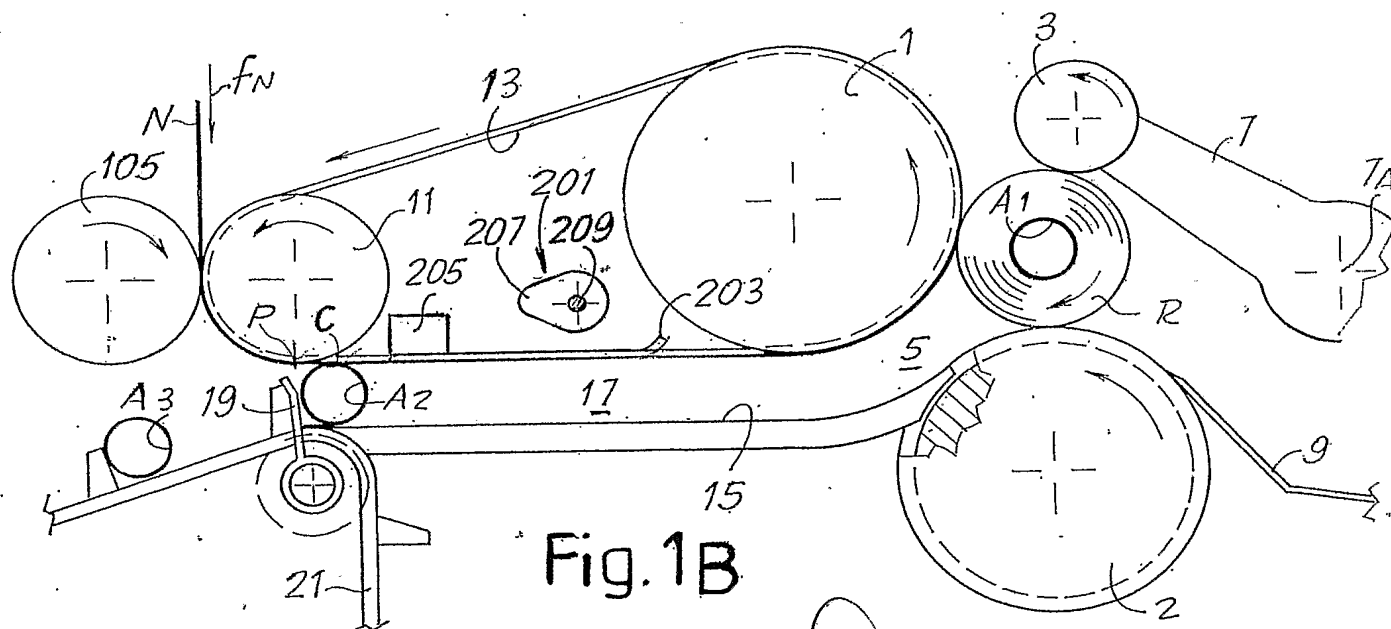
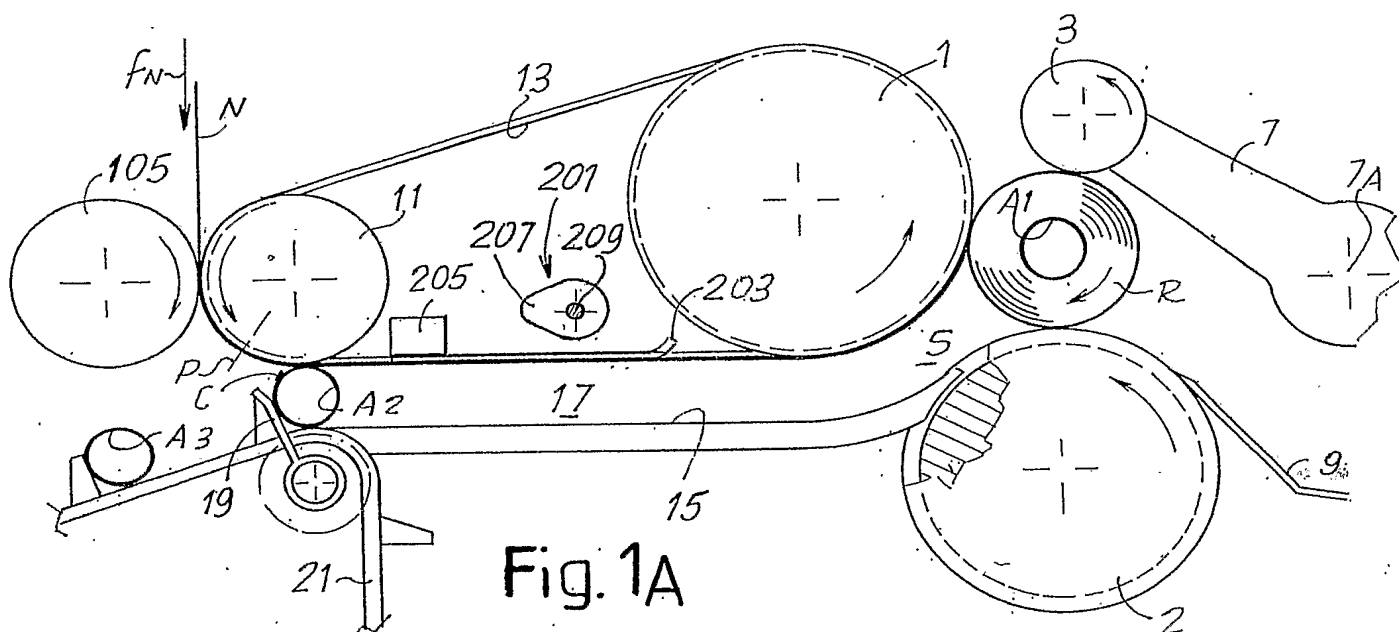


27. Macchina come da rivendicazione 26,  
caratterizzata dal fatto che detto elemento deviatore  
è disposto e controllato per inserirsi fra detto  
organo mobile di avanzamento ed il materiale  
5 nastriforme, sporgendo verso l'interno di detto  
canale.



FIRENZE 13 APR. 2004

*Luigi Baccaro Mannucci*  
Dr. Luigi BACCARO MANNUCCI  
N. 128 Ordine Consulenti

$\frac{1}{3}$ 

*Chini*  
Dr. Luisa BACCARO MATTINGCO.  
N. 189 Ordine Consulenti

2/3

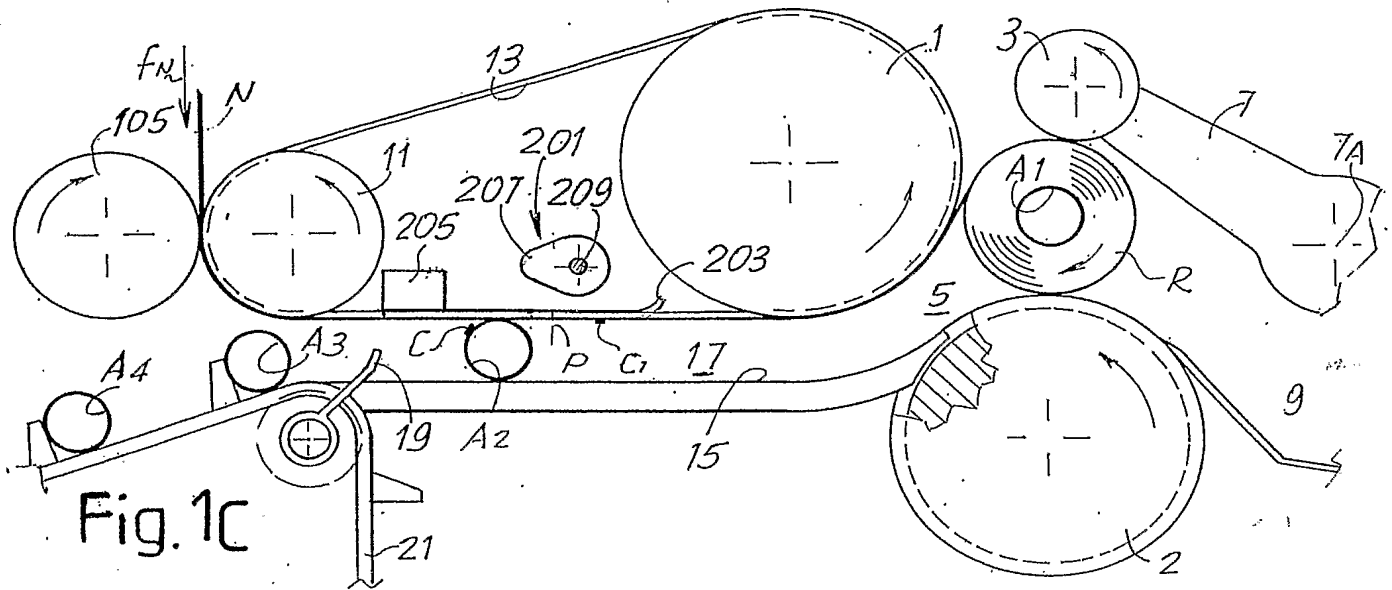


Fig. 1C

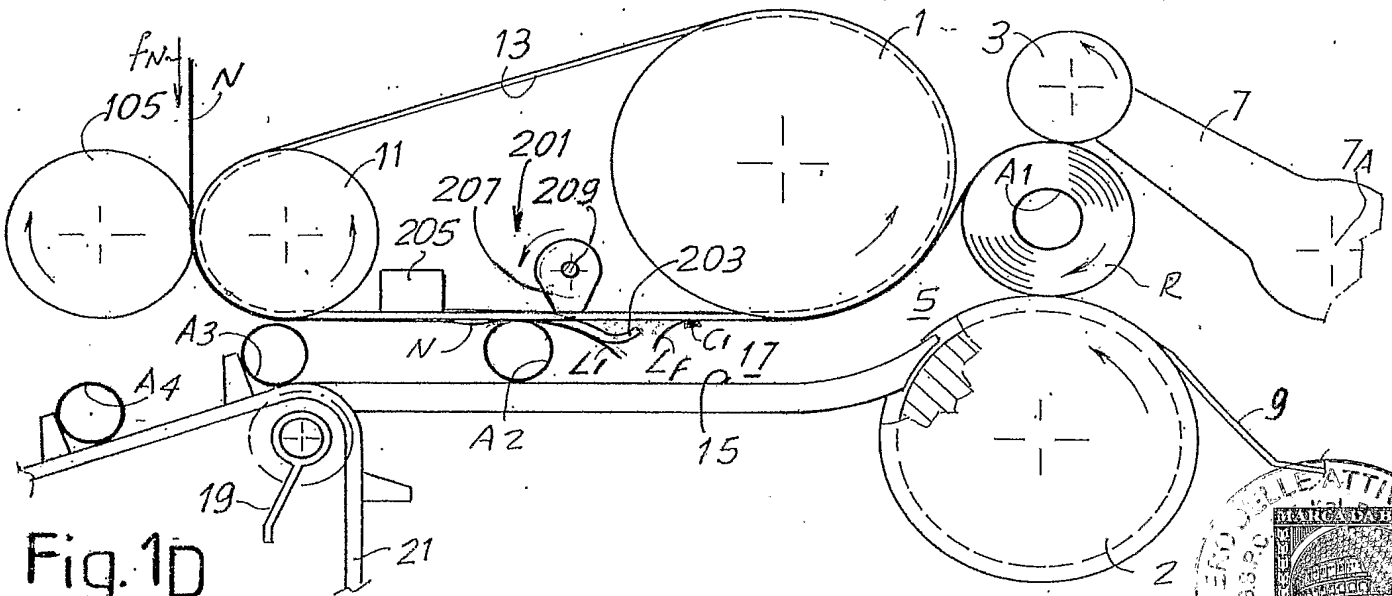


Fig. 1D

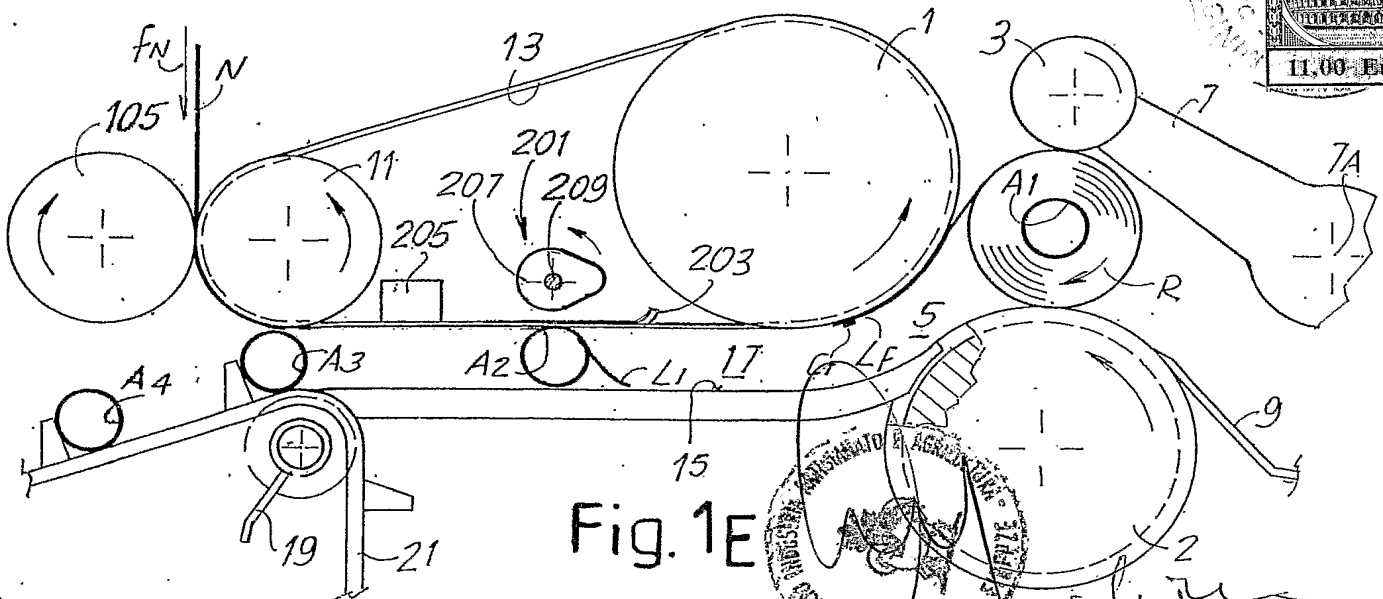
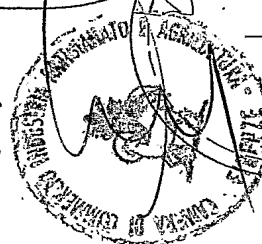
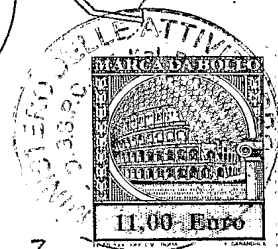


Fig. 1E



3/3

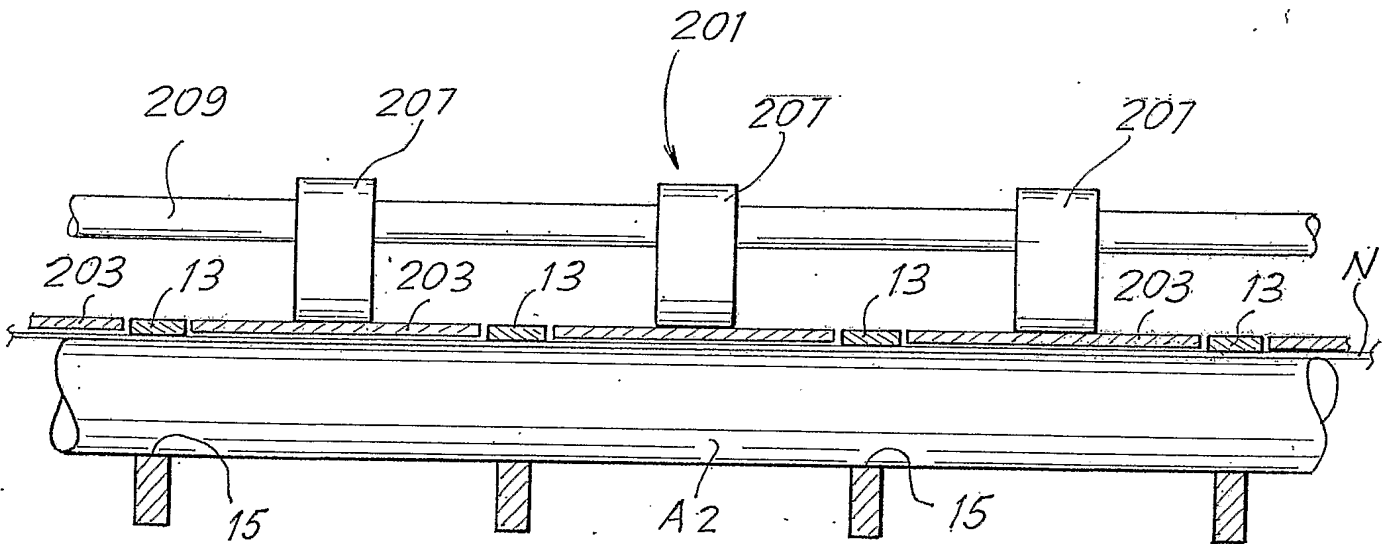
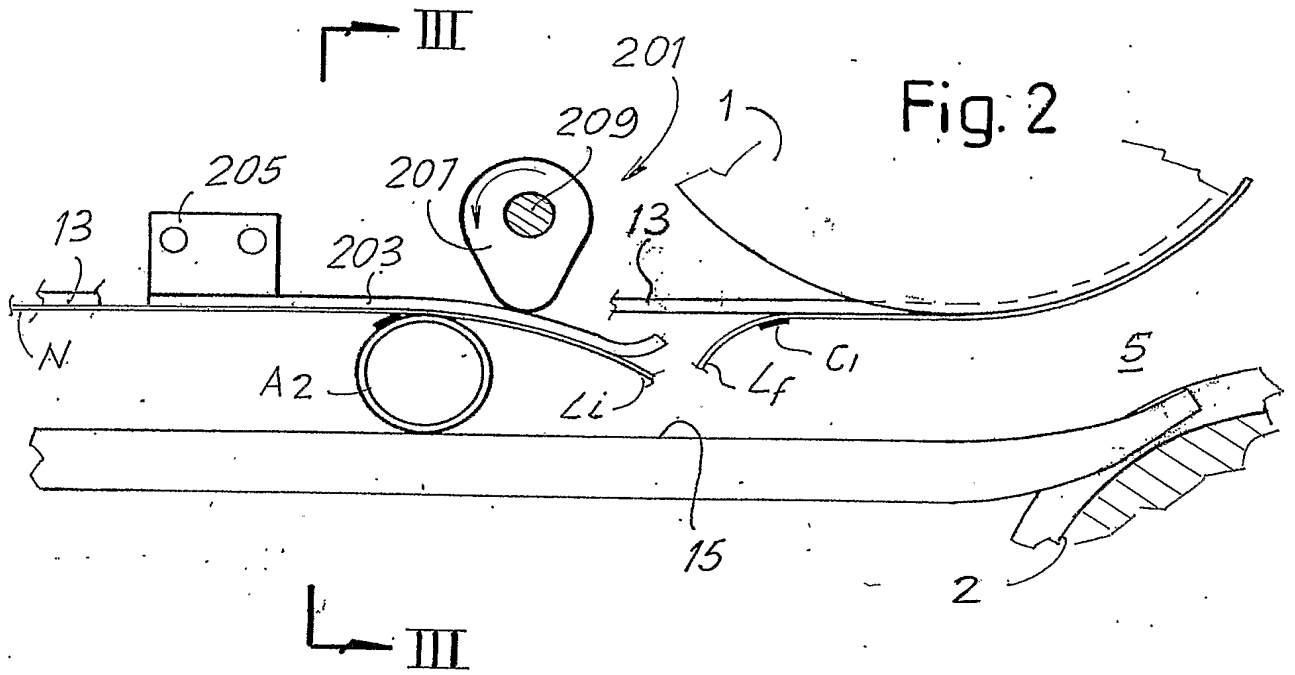
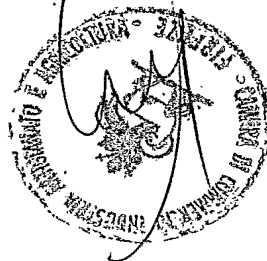


Fig. 3



*Luigi*  
 Dr. LUIGI BACCARO MANNUCCI  
 N. 189 Ordine Consulenti